

Standards: DIN 8556
 Comparable No. of material 1.4551
 prEN 1600 E 19 9 Nb R 42 .
 AWS/ASME SFA - 5.4 E 347 -16

خواص و کاربرد: الکترود رو تیلی برای جوشکاری فولادهای ریختگی و فولادهای کروم - نیکل زنگ نزن اوستینیتی پایدار شده و همچنین برای فولادهای ریختگی و فولادهای کرومی زنگ نزن یا مقاوم به حرارت که فلز جوش آن تا دمای کاری حدود 400°C مناسب می باشد و تا دمای 800°C در مقابل بوسته شدن مقاوم است.

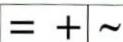
انقال فلز بصورت قطرات ریز، تمیزی و یکنواختی سطح گرده، جدا شدن آسان سرباره، روشن شدن و دوباره روشن شدن آسان قوس الکتریکی از مشخصات این الکترود می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد) :

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb
. / . ۴	۱/۵	. / ۶	۲۰	۹/۲	. / ۶

خواص مکانیکی فلز جوش خالص :

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم / ۲ (N/mm ²)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V + 20 °C
۶۶	۴۲۰	۲۵	۷۰



OCV > 70V

قطر، نوع و مقدار جریان:

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب	طول الکترود (میلیمتر)	قطر الکترود (میلیمتر)
جریان مورد توصیه (آمپر)		
۴۵ - ۸۰	۲۵۰	۲/۵
۷۰ - ۱۲۰	۳۰۰ - ۳۵۰	۲/۲۵
۱۰۰ - ۱۵۰	۳۵۰	۴
۱۴۰ - ۲۱۰	۳۵۰	۵



حالات جوشکاری: تخت، افقی، عمودی سربالا، بالاسر

موارد مصرف:

DIN EN standard 1.4301 X5CrNi 18 10 ; 1.4541 X6CrNiTi 18 10 ; 1.4550 X6CrNiNb 18 10 ; 1.4303 X5CrNi 18 12 ; 1.4308 G-X6CrNi 18 9 ; 1.4310 X12CrNi 17 7 ; 1.4319 X5CrNi 18 7

other Standard AISI 347 ; 321 ; 302 ; 304 ; 304L ; 304LN ; ASTM A296 Gr. CF 8 C ; A157 Gr. C9 ; A320 Gr. B8C .

ملاحظات:

فقط الکترود خشک مصرف شود.

خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای 300°C تا 350°C درجه سانتیگراد